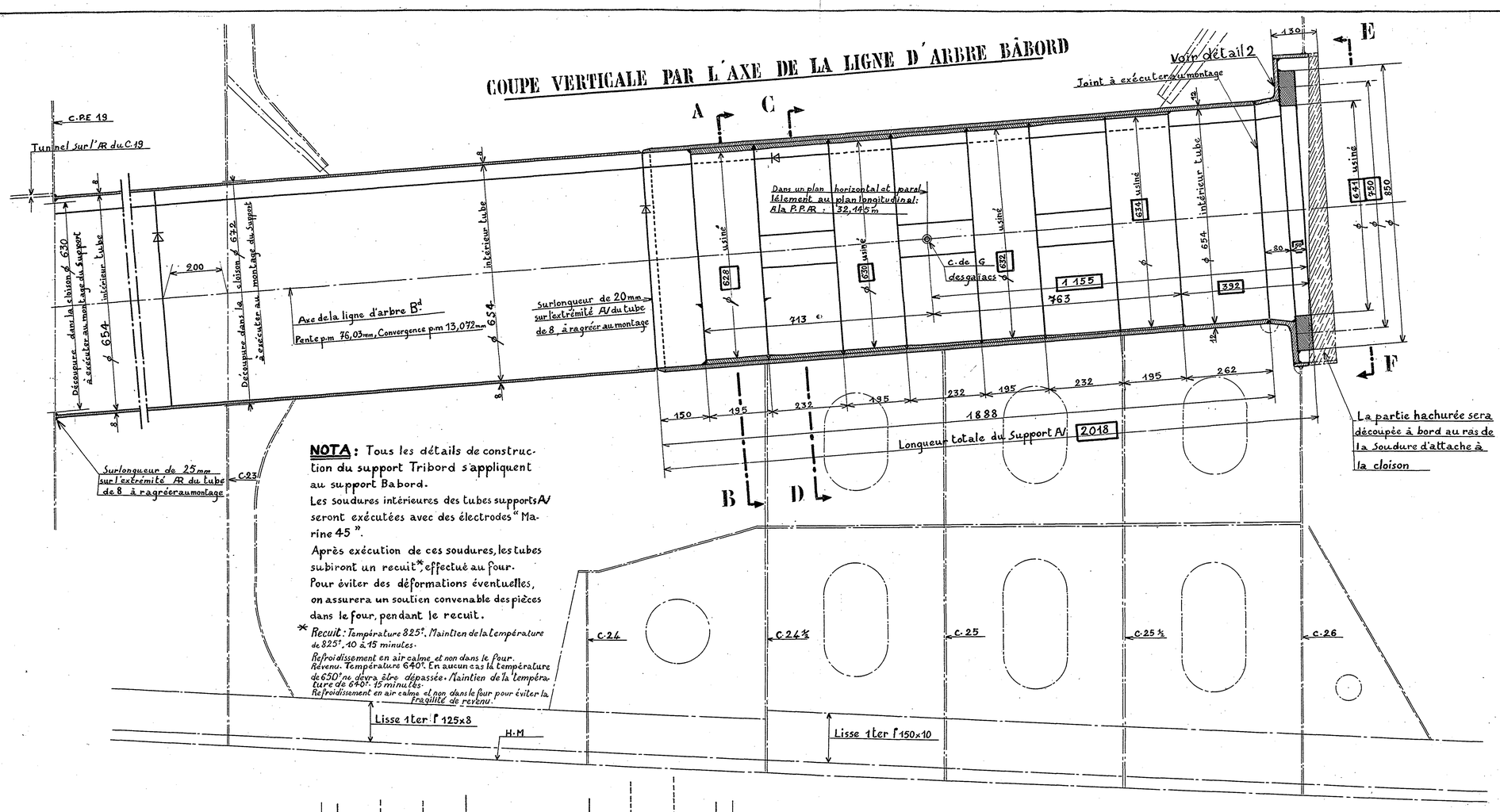
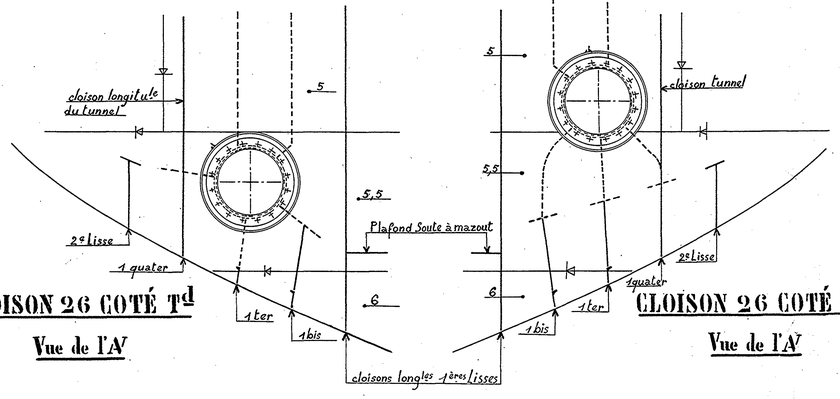
COUPE VERTICALE PAR L'AXE DE LA LIGNE D'ARBRE BÂBORD



NOTA : Tous les détails de construction du support Tribord s'appliquent au support Babord.
Les soudures intérieures des tubes supports AV seront exécutées avec des électrodes "Marine 45".
Après exécution de ces soudures, les tubes subiront un recuit* effectué au four.
Pour éviter des déformations éventuelles, on assurera un soutien convenable des pièces dans le four, pendant le recuit.

* *Recuit : Température 825°. Maintien de la température de 825°, 10 à 15 minutes.*
Refroidissement en air calme et non dans le four.
Révenu. Température 640°. En aucun cas la température de 650° ne devra être dépassée. Maintien de la température de 640°, 15 minutes.
Refroidissement en air calme et non dans le four pour éviter la fragilité de revenu.



CLOISON 26 COTÉ Td
Vue de l'AV

CLOISON 26 COTÉ Bd
Vue de l'AV

MONTAGE DES SUPPORTS AV ET TUBES DE SORTIE

Les Supports AV et les Tubes de Sortie seront introduits dans le bâtiment avant mise en place de la virure de réglage et ne seront montés définitivement qu'après les opérations suivantes :

1° Lignage entre Supports AR et Réducteurs.
2° Exécution des découpures dans les cloisons 19.23 et 26
3° Ragréage des varangues et carlingues supportant les tubes de sortie.
4° Réglage en longueur des Supports AV.
5° Présentation des parties en cornières comportant les pièces d'attache des presse-étoupe de sortie* et exécution du joint à franc-bord avec les Supports N proprement dit.
6° Exécution des soudures d'attache au Support.

* *Ces ensembles pourront être introduits dans les tunnels de lignes d'arbres sur l'AV du 26 par les découpures prévues dans les ponts pour le passage des manchons-tourteaux et des couronnes de freins.*

POIDS APPROXIMATIF D'UN ENSEMBLE POUR 1 BATIMENT

Désignation	N°s	Nature du métal	Poids approx non usiné
Tube support AV	1	60 55 a	370
Cercles de portage	4		219
Barrettes de portage	12		33
L d'attache de la collerette de fixation du presse-étoupe	1		52
Cercle d'attache à la cloison 26	1		15
Collerette d'attache du presse-étoupe de sortie	1	Acier moulé mi-dur soudable	124
Poids approximatif d'un ensemble non usiné			813 Kg

Escorteurs d'escadre
TYPE SURCOUF
Construits à LORIENT
sur les plans du Service Technique des Constructions et Armes Navales
2ème Tranche

SUPPORT AVANT
DE LA LIGNE D'ARBRE BÂBORD

Conforme à l'exécution
(à la date du 1-1-1957)

Echelles 1/5 1/20

L'Ingénieur en Chef
du Génie Maritime PICARD

L'Ingénieur en Chef
du Génie Maritime CAUCHY
Chef de la Section des Constrns Neuves

L'Ingénieur Général
du Génie Maritime CASTELLAN
Directeur des Constructions et Armes Navales